



Stat-Tech™ AS-10CF/000 Black

丙烯腈丁二烯苯乙烯

关键特性

产品说明

Stat-Tech™ Electrically Conductive Compounds are specifically engineered to provide anti-static, ESD and RFI/EMI shielding performance for critical electronic equipment applications. These compounds combine the performance of select engineering resins with reinforcing additives such as carbon powder, carbon fiber, nickel-coated carbon fiber and stainless steel fiber, for low to high levels of conductivity depending upon application requirements.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 10% 填料按重量		
特性	• 导电 • 导电性	• 静态导电 • 抗静电性	
用途	• 电脑组件 • 电气/电子应用领域 • 电器外壳	• 航空航天应用 • 连接器 • 汽车电子	• 商务设备 • 外壳
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

技术特性¹

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
比重	1.09	1.09	ASTM D792
收缩率 - 流动	4.0E-4 到 2.0E-3 in/in	0.040 到 0.20 %	ASTM D955
收缩率 - 横向流动	2.0E-3 到 6.0E-3 in/in	0.20 到 0.60 %	ASTM D955
机械性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸模量 ²	829000 psi	5720 MPa	ASTM D638
抗张强度 (屈服)	10000 psi	68.9 MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	1.2 %	1.2 %	ASTM D638
弯曲模量	960000 psi	6620 MPa	ASTM D790
弯曲强度	15300 psi	105 MPa	ASTM D790
冲击性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256A
73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm), 注塑	0.90 ft-lb/in	48 J/m	
热性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.125 in (3.18 mm)	208 °F	97.8 °C	
载荷下热变形温度			ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.125 in (3.18 mm)	197 °F	91.7 °C	
电气性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
表面电阻率	1.0E+2 到 1.0E+6 ohms	1.0E+2 到 1.0E+6 ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+2 到 1.0E+6 ohms·cm	1.0E+2 到 1.0E+6 ohms·cm	ASTM D257

© 2016

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。

电气性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
Static Decay - (Mil-B-81705C), 12% RH, 5000 kV to 50 kV	2 msec	2 msec	

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
干燥温度	190 °F	88 °C
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr
建议的最大水分含量	0.010 到 0.15 %	0.010 到 0.15 %
料筒后部温度	400 到 475 °F	204 到 246 °C
料筒中部温度	400 到 475 °F	204 到 246 °C
料筒前部温度	400 到 475 °F	204 到 246 °C
射嘴温度	420 到 500 °F	216 到 260 °C
模具温度	140 到 200 °F	60 到 93 °C

备注

- ¹ 典型值不用于解释规格书
- ² 类型 1, 0.20 in/min (5.1 mm/min)

©, 2016
普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者盛惑使用任何专利发明成果。